

**(12) DEMANDE INTERNATIONALE PUBLIÉE EN VERTU DU TRAITÉ DE COOPÉRATION
EN MATIÈRE DE BRÉVETS (PCT)**

**(19) Organisation Mondiale de la Propriété
Intellectuelle
Bureau international**



(43) Date de la publication internationale
23 décembre 2004 (23.12.2004)

PCT

(10) Numéro de publication internationale

WO 2004/110663 A1

(51) Classification internationale des brevets⁷ :
B21C 47/24, 49/00, C21D 9/50

(72) Inventeur; et
(75) Inventeur/Déposant (*pour US seulement*) : SYLVAIN,

(21) Numéro de la demande internationale :
PCT/FR2004/050273

(74) Mandataires : CATHERINE Alain etc; 7, rue de

(22) Date de dépôt international : 11 juin 2004 (11.06.2004)

Madrid, F-75008 Paris (FR).

(25) Langue de dépôt : français

(81) États désignés (sauf indication contraire, pour tout titre de

(26) Langue de publication : français

protection nationale disponible) : AE, AG, AL, AM, AT, AU, AT, BA, BE, BG, BE, BH, BULGARIE, CA, CH, CN, CO

(30) Données relatives à la priorité :
03/50213 12 juin 2003 (12.06.2003) FR

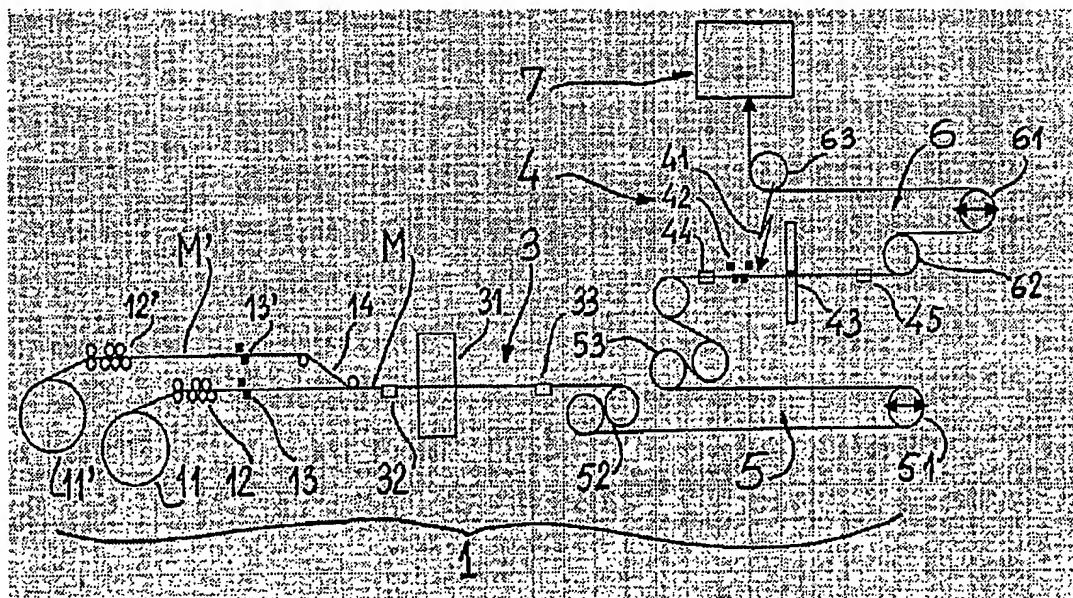
CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG,

(71) Déposant (*pour tous les États désignés sauf US*) : VAI CLECIM [FR/FR]; 51, rue Sibert, F-42403 Saint-Chamond (FR)

[Suite sur la page suivante]

(54) Title: METHOD FOR MANAGING A CONTINUOUS IN-LINE METAL STRIP PROCESSING INSTALLATION, AND INSTALLATION FOR IMPLEMENTING THIS METHOD

(54) Titre : PROCEDE DE GESTION D'UNE INSTALLATION DE TRAITEMENT DE BANDE METALLIQUE EN LIGNE CONTINUE ET INSTALLATION POUR LA MISE EN OEUVRE DU PROCEDE



(57) Abstract: The invention relates to a novel method for managing the entry of a new reel (11) in a continuous in-line installation for processing a strip-shaped product, in particular, for passing through the line of short reels. According to the invention, the overall time for carrying out the general method of connecting a new reel (11) is divided into at least two periods (T_1, T_3) realized in at least two successive portions (3, 4) of the entry section (1) of the installation, and the connection cycle is split into two separate phases (S_1, S_2) between which a variable length of strip is kept in at least one intermediate accumulator (5) in order to provide a time interval (T_2) of a variable duration between these periods of the connecting method. The invention is used, in particular, in continuous steel strip pickling lines.

[Suite sur la page suivante]

WO 2004/110663 A1

BEST AVAILABLE COPY



(84) États désignés (sauf indication contraire, pour tout titre de protection régionale disponible) : ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasien (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), européen (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

— avant l'expiration du délai prévu pour la modification des revendications, sera republiée si des modifications sont reçues

En ce qui concerne les codes à deux lettres et autres abréviations, se référer aux "Notes explicatives relatives aux codes et abréviations" figurant au début de chaque numéro ordinaire de la Gazette du PCT.

Déclaration en vertu de la règle 4.17 :

- relative à la qualité d'inventeur (règle 4.17.iv)) pour US seulement

Publiée :

- avec rapport de recherche internationale

(57) Abrégé : L'invention a pour objet un nouveau procédé de gestion de l'entrée d'une nouvelle bobine (11') dans une installation de traitement en ligne continue d'un produit en bande, en particulier pour le passage dans la ligne de bobines courtes. Selon l'invention, le temps global de réalisation du processus général de raccordement d'une nouvelle bobine (11') est divisé en au moins deux périodes (T₁, T₃) réalisées dans au moins deux parties successives (3, 4) de la section d'entrée (1) de l'installation et le cycle de jonction est fractionné en deux phases séparées (S₁, S₂) entre lesquelles une longueur variable de bande est mise en réserve dans au moins un accumulateur intermédiaire (5) afin de ménager un intervalle de temps (T₂) de durée variable entre lesdites périodes du processus de raccordement. L'invention s'applique spécialement aux lignes continues de décapage de bandes d'acier.